Fiche technique

Permahyd® Hi-TEC Base Coat 480

Permahyd® Hi-TEC Base Coat 480 est un nouveau système innovateur de couches de fond hydrodiluables. Hi-TEC est rapide, polyvalent et simple à fusionner.

Lorsqu'on la recouvre d'une couche de transparent Permacron® ou Permasolid®, on obtient un fini très lustré, résistant aux intempéries.

Ce produit est conçu pour un usage professionnel sur véhicules seulement.

SPIES HECKER

Fiche technique n° 480. Mars 2014

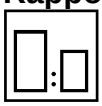
© 2014 Axalta Coating Systems, LLC et tous ses affiliés. Tous droits réservés.

Substrats appropriés : Peinture d'origine ou ancienne (sauf les substrats réversibles)
Priomat® 1K Primer Surfacer 4085
Apprêts-surfaçants Permacron®
Apprêts-surfaçants Permahyd®
Surfaçants Permasolid®

Prétraitement du substrat :

Enlever toute trace de graisse et poncer.
Avant de traiter davantage, nettoyez tous les substrats à fond avec : Permaloid® Silicone Remover 7087 ou 7010 Slow, Permahyd® Silicone Remover 7085, Permahyd® ou Permahyd® Silicone Remover 7096.
Il faut utiliser l'antisilicone Permahyd® Silicone Remover 7085 ou Permahyd® Silicone Remover 7096 pour le nettoyage final.

Rapport de mélange :



10 – 20 % de Hi-TEC® WT Additive 6050 pour les couleurs solides
20 – 30 % de Hi-TEC® WT Additive 6050 pour les couleurs métalliques/nacrées ou pour des températures supérieures à 27 °C/80 °F (consulter le tableau des diluants pour plus de détails)
10 – 20 % de Hi-TEC® WT Additive Special Reducer 6052 pour les couleurs solides
20 – 30 % de Hi-TEC® WT Additive Special Reducer 6052 pour les couleurs métalliques/nacrées
REMARQUE : On peut utiliser plus de diluant dans des conditions extrêmes.

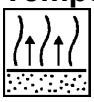
Durée de vie du mélange : Les couleurs métalliques ont une durée de vie de 2 – 4 heures une fois mélangées avec Hi-TEC® WT Additive 6050 ou Hi-TEC® WT Additive Special Reducer 6052. Le mélange doit ensuite être dilué de nouveau selon le même rapport, pour assurer un contrôle optimal des paillettes. La dilution prolonge la durée de vie des mélanges des couleurs solides et nacrées (environ 3 à 6 mois).

Méthode d'application	**HVLP**	**Efficacité de transfert approuvée**
	Consulter le mode d'emploi du fabricant du pistolet et les règlements locaux pour connaître les recommandations relatives à la pression de pulvérisation adéquate.	
Buse	1,3 - 1,4 mm (par temps chaud)	1,2 – 1,3 mm (par temps chaud)
Viscosité à l'application : 4 mm, 20 °C/68 °F, DIN 4	Selon le mélange	
Dilution à 20 °C/68 °F (température du matériau)	10 – 20 % pour les couleurs solides, 20 – 30 % pour les couleurs métalliques	
Nombre de couches	1 ½ couche = 1 couche pleinement chargée, 6 à 10 pouces de la surface, suivie de 1/2 couche, 10 -14 pouces de la surface.* Faites chevaucher les couches à 75 % durant tout le processus. (*Pour l'orientation des paillettes)	

* Avec les couleurs de faible opacité, il pourrait être nécessaire d'appliquer une ou deux couches de plus après un temps d'évaporation adéquat.

© 2014 Axalta Coating Systems, LLC et tous ses affiliés. Tous droits réservés.

Temps d'évaporation (Avant le transparent)



À 20 °C/ 68 °F	Environ 20 à 30 minutes.
À 60 °C/140 °F/ Temp. du métal	Environ 10 minutes. Allouez 10 -15 minutes de refroidissement

Conseils spéciaux :

1. Pour les peintures tricouches et les couleurs deux tons, il faut ajouter un durcisseur à la couche de fond.
2. 5 % de Permahyd® Hardener 3080 (utilisez uniquement dans la couche de base)
3. N'utilisez pas le durcisseur Permahyd® Hardener 3080 avec WT388 Black
4. Le durcisseur réduit la durée de vie du mélange de Permahyd® Hi-TEC Base Coat 480 de 45 à 90 minutes en fonction de la température.
5. Pour les couleurs sous le capot, utilisez 10 % de Permahyd® Hardener 3080. La durée de vie du mélange de couleurs sous le capot est de 20 minutes.
6. Il faut appliquer un transparent dans un délai de trois jours.

Réduction du temps d'évaporation :

Petites surfaces : Il est possible d'accélérer le matage de la surface au moyen de chaleur et d'un débit d'air accru.
On peut également souffler de l'air à l'aide du pistolet, après une période d'attente d'au moins 5 minutes.

Grandes surfaces : Il est possible d'accélérer le matage de la surface au moyen d'infrarouge ou de cuisson à faible température.

IR à ondes moyennes	environ 4 minutes
IR à ondes courtes	environ 3 minutes
Temps de refroidissement	environ 5 minutes

Cuisson à faible température à 60 °C/140 °F	environ 10 minutes y compris le temps de réchauffement

* Les temps d'évaporation et de séchage dépendent de la température, de l'humidité et du débit d'air dans la cabine ainsi que du nombre de couches. Dans tous les cas, il faut attendre que la surface devienne matte.

Système de fusion :

Préparation et application de couleurs solides et métalliques

1. Poncez le surfaçant (à sec avec un abrasif P500-800 ou à l'eau avec un abrasif P600-1000).
2. Utilisez un tampon ponceur fin, 3M 07745 (or) sur les endroits difficiles à atteindre avant la préparation de la surface à fusionner. Poncez complètement la surface adjacente avec un abrasif P800 – 1000 à sec, à l'aide d'une ponceuse à double action et un plateau porte-disque adéquat. Il est possible de faire un ponçage à l'eau à l'aide d'un abrasif de grain P1200 – 1500.
3. Nettoyer toute la surface avec Permahyd® Silicone Remover 7085 ou Permahyd® Silicone Remover 7096.
4. Appliquez 1 couche de Hi-TEC Blend-in Additive 1050 ou de Hi-TEC Special Blend-in Additive 1051 sur les endroits adjacents à la surface à fusionner.
5. Appliquez Permahyd® Hi-TEC Base Coat 480 de façon à recouvrir toute la surface, en faisant légèrement chevaucher la couche sur le fini d'origine, selon la viscosité du produit prêt à l'emploi.

© 2014 Axalta Coating Systems, LLC et tous ses affiliés. Tous droits réservés.

6. Au bout d'environ 15 minutes (ou lorsque la surface est complètement matte), vous pouvez appliquer un transparent Permacron® 2K Clear Coat, Permacron® 2.1 Clear Coat ou Permasolid® HS Clear Coat.
7. L'utilisation de Hi-TEC® WT Additive Special Reducer 6052 est recommandé lorsque l'humidité relative est inférieure à 30 % ou dans des conditions de température extrêmes.

Conseils spéciaux (suite) :

Couleurs nacrées tricouches :

1. Appliquez Permahyd® Hi-TEC Base Coat 480 (couleur de fond) de façon à recouvrir toute la surface, en faisant légèrement chevaucher la couche sur le fini d'origine. Laissez le temps à la couche de fond de s'évaporer.
2. Appliquez 1 ½ -2 couches de couleur de fond prête à l'emploi Permahyd® Hi-TEC Base Coat 480 (couleur de la couche intermédiaire) en chevauchant légèrement cette surface et en décalant chaque couche, sans temps d'évaporation, de façon à obtenir le contretypage du fini d'origine.

Couleurs à ultra-métalliques (toute formule dont les composants couleur contiennent 50 % ou plus de paillettes métalliques, en excluant le composant A du système ou le composant B du système) :

Mélangez la couche de fond non diluée comme suit : 4 parties de couche de fond pour 1 partie de fusionneur Hi-TEC Blend-in Additive 1050 ou Hi-TEC Special Blend-in Additive 1051. Diluez ensuite de 25 % avec Hi-TEC® WT Additive Special Reducer 6052. Utilisez ce mélange pour la réparation au complet.

1. Appliquez 1 ½ couche de fusionneur Hi-TEC Blend-in Additive 1050 ou Hi-TEC Special Blend-in Additive 1051 à 22 - 26 lb/po^2. Il est possible d'ajouter jusqu'à 10 % de Hi-TEC® WT Additive Reducer 6050 ou Hi-TEC® WT Additive Special Reducer 6052 par temps chaud.
2. Appliquez le fusionneur sur le panneau complet sauf la zone du surfaçant. Pulvérisez à une distance de 4 à 6 pouces par coups rapides. Commencez par le bas du panneau en allant vers le haut puis redescendez.
3. Ne laissez pas le Hi-TEC Blend-in Additive 1050 ou le Hi-TEC Special Blend-in Additive 1051 s'évaporer.

Fusion de la couche de base :

Appliquez d'abord la couleur sur la surface fusionnée, en utilisant 3 couches de contrôle, à une distance de 10 à 14 pouces du panneau. Réglez la pression à 26 - 28 lb/po^2 et faites chevaucher les couches sur toute la surface à réparer.

1. Appliquez de l'extérieur vers l'intérieur. La première couche couvrira la plus grande surface et chaque couche subséquente couvrira une surface moindre que la précédente. Une «torsion du poignet» aide à fondre la couleur.
2. Une fusion en diagonale aide à produire la réparation la plus indétectable.
3. Appliquez la couleur sur la zone du surfaçant (la zone à réparer) en 1 ½ couche. (1 couche pleinement chargée à une distance de 6 - 10 pouces, suivi d'une couche d'orientation à 12 pouces de distance – humidité plus élevée = plus grande distance)
4. Assurez un chevauchement des couches d'au moins 75 % durant tout le processus.

Pour plus de renseignements sur le matériel de pulvérisation, veuillez consulter la fiche technique n^o 905.1. Des renseignements sur le nettoyage de l'équipement et la gestion des déchets se trouvent dans les fiches techniques n^o 905.0 et n^o 905.2 respectivement.

© 2014 Axalta Coating Systems, LLC et tous ses affiliés. Tous droits réservés.

Renseignements importants sur la réglementation

Catégorie de COV	COV (tel qu'emb./moins exemp.)	Poids d'un gallon	% pds, composés volatils, eau et exemptions	% solides (volume)
Permahyd Hi-TEC 480 Base Coat prête à l'emploi	133 g/l, 379 g/l	8,8 lb/gal.	74,6 %, 61,2 %, 0,8 %	19,4 %
Permahyd Hi-TEC 480 Base Coat prête à l'emploi + 5 % de 3080 Hardener	143 g/l, 372 g/l	8,8 lb/gal.	72,4 %, 58,1 %, 0,8 %	21,6 %

- **Produit réservé à une application industrielle par des peintres de métier formés. Vente au grand public et utilisation par celui-ci interdites. Avant l'emploi, veuillez lire et suivre toutes les précautions indiquées sur l'étiquette et la fiche signalétique. En cas de mélange avec d'autres composants, le mélange obtenu présentera les risques de tous ses composants. Les produits de peinture prêts à l'emploi contenant des isocyanates peuvent causer une irritation des organes respiratoires et des réactions d'hypersensibilité. Les personnes atteintes d'asthme ou d'allergies ainsi que celles ayant des antécédents de troubles respiratoires ne doivent pas être astreintes à travailler avec des produits contenant des isocyanates. Vous ne devez pas poncer, découper au chalumeau, braser ou souder un revêtement sec sans porter un respirateur-épurateur d'air doté de filtres antiparticules approuvé par le NIOSH et des gants ou sans ventilation adéquate.**
- Les résultats analytiques indiqués aux présentes ne garantissent aucunement les caractéristiques particulières de ce produit ni sa pertinence à un usage spécifique. Tous les produits sont vendus conformément à nos conditions générales de vente. Nous ne formulons donc aucune garantie ni déclaration, formelle ou implicite, relativement à ce produit, y compris toute garantie de qualité marchande ou d'adaptabilité à un usage particulier. Ce produit est protégé par la loi sur les brevets, la loi sur les marques de commerce, la loi sur le droit d'auteur, les traités internationaux et(ou) toute autre loi applicable. Tous droits réservés. La vente, la fabrication ou l'usage non autorisés sont passibles de sanctions civiles et pénales.

Entreposage :

Protéger du gel. Entreposer entre 5 °C/42 °F et 35 °C/95°F
Les températures inférieures ou supérieures à cette plage entraînent une perte de qualité du produit. Pour prolonger au maximum la durée de conservation, la température d'entreposage devrait être de 20°C/68°F. On recommande une température d'expédition entre 0 °C/32 °F/ et 40 °C/122 °F, pour une durée maximale de transit 5 jours. Protéger le matériel contre le gel.

SPIES HECKER, INC.
47818 West Anchor Court
Plymouth, MI 48170
Tél. 800-447-7437 (800-44-SPIES)
Téléc. 734-354-3405
www.SpiesHeckerUSA.com

© 2014 Axalta Coating Systems, LLC et tous ses affiliés. Tous droits réservés.